Capítulo 12

Divisão do trabalho e manufatura

1. A dupla origem da manufatura

A cooperação fundada na divisão do trabalho assume sua forma clássica na manufatura. Como forma característica do processo de produção capitalista, ela predomina ao longo do período propriamente manufatureiro, que, em linhas gerais, estende-se da metade do século XVI até o último terço do século XVIII.

A manufatura surge de dois modos.

No primeiro, reúnem-se numa mesma oficina, sob o controle de um mesmo capitalista, trabalhadores de diversos ofícios autônomos, por cujas mãos tem de passar um produto até seu acabamento final. Uma carruagem, por exemplo, era o produto total dos trabalhos de um grande número de artesãos independentes, como segeiro, seleiro, costureiro, serralheiro, correeiro, torneiro, passamaneiro, vidraceiro, pintor, envernizador, dourador etc. A manufatura de carruagens reúne todos esses diferentes artesãos numa oficina, onde eles trabalham simultaneamente e em colaboração mútua. É verdade que não se pode dourar uma carruagem antes de ela estar feita, mas, se muitas carruagens são feitas ao mesmo tempo, uma parte pode passar constantemente pelo douramento enquanto outra parte percorre uma fase anterior do processo de produção. Até aqui, permanecemos ainda no terreno da cooperação simples, que encontra já dado seu material humano e de

coisas. Mas logo ocorre uma modificação essencial. O costureiro, o ferreiro, o correeiro etc. que se dedicam apenas à fabricação de carruagens perdem gradualmente, com o costume, a capacidade de exercer seu antigo ofício em toda sua amplitude. Por outro lado, sua atividade tornada unilateral assume, agora, a forma mais adequada para sua esfera restrita de atuação. Originalmente, a manufatura de carruagens apareceu como uma combinação de ofícios independentes. Pouco a pouco, ela se transformou em divisão da produção de carruagens em suas diversas operações específicas, processo no qual cada operação se cristalizou como função exclusiva de um trabalhador, sendo sua totalidade executada pela união desses trabalhadores parciais. Desse mesmo modo surgiram a manufatura de tecidos e toda uma série de outras manufaturas: da combinação de diversos ofícios sob o comando do mesmo capital[26].

Mas a manufatura, por outro lado, também surge por um caminho oposto. Muitos artesãos, que fabricam produtos iguais ou da mesma espécie, como papel, tipos para imprensa ou agulhas, são reunidos pelo mesmo capital, simultaneamente e na mesma oficina. Tem-se, aqui, a cooperação em sua forma mais simples. Cada um desses artesãos (talvez com um ou dois ajudantes) produz a mercadoria inteira, executando sucessivamente todas as diversas operações requeridas para sua fabricação. Ele continua a trabalhar conforme seu antigo modo artesanal, mas circunstâncias externas logo fazem com que a concentração dos trabalhadores no mesmo local e a simultaneidade de seus trabalhos sejam utilizadas de outro modo. Uma quantidade maior de mercadorias acabadas deve, por exemplo, ser fornecida num determinado prazo e, por esse motivo, o trabalho é dividido. Em vez de o mesmo artesão executar

as diversas operações numa sequência temporal, elas são separadas umas das outras, isoladas, justapostas espacialmente, sendo cada uma delas confiada a um artesão diferente e executadas ao mesmo tempo pelos trabalhadores em cooperação. Essa divisão acidental se repete, exibe as vantagens que lhe são próprias e se ossifica gradualmente numa divisão sistemática do trabalho. De produto individual de um artesão independente, que faz várias coisas, a mercadoria converte-se no produto social de uma união de artesãos, em que cada um executa continuamente apenas uma e sempre a mesma operação parcial. As mesmas operações que se conectavam umas às outras como atos sucessivos do fabricante de papel nas guildas alemãs tornaram-se mais tarde independentes na manufatura holandesa de papel, como operações parciais, executadas uma ao lado das outras por muitos trabalhadores em cooperação. O agulheiro das guildas de Nuremberg é o elemento fundamental da manufatura inglesa de agulhas. Mas, enquanto aquele agulheiro isolado executava uma série de, talvez, vinte operações sucessivas, na Inglaterra não tardou até que houvesse vinte agulheiros um ao lado do outro, cada um executando apenas uma das vinte operações, que, em consequência de experiências ulteriores, ainda seriam muito mais subdivididas, isoladas e autonomizadas como funções exclusivas de trabalhadores individuais.

O modo de surgimento da manufatura, sua formação a partir do artesanato, é portanto duplo. Por um lado, ela parte da combinação de ofícios autônomos e diversos, que são privados de sua autonomia e unilateralizados até o ponto em que passam a constituir meras operações parciais e mutuamente complementares no processo de produção de uma única e mesma mercadoria. Por outro

lado, ela parte da cooperação de artesãos do mesmo tipo, decompõe o mesmo ofício individual em suas diversas operações particulares, isolando-as e autonomizando-as até que cada uma delas se torne uma função exclusiva de um trabalhador específico. Por um lado, portanto, a manufatura introduz a divisão do trabalho num processo de produção, ou desenvolve a divisão do trabalho já existente; por outro, ela combina ofícios que até então eram separados. Mas seja qual for seu ponto de partida particular, sua configuração final é a mesma: um mecanismo de produção, cujos órgãos são seres humanos.

Para o correto entendimento da divisão do trabalho na manufatura, é essencial apreender os seguintes pontos: primeiramente, a análise do processo de produção em suas fases particulares coincide plenamente com a decomposição de uma atividade artesanal em suas diversas operações parciais. Composta ou simples, a execução permanece artesanal e, portanto, continua a depender da força, da destreza, da rapidez e da segurança do trabalhador individual no manuseio de seu instrumento. O trabalho artesanal permanece sendo a base, e essa base técnica limitada exclui uma análise verdadeiramente científica do processo de produção, pois cada processo parcial que o produto percorre tem de ser executável como trabalho parcial artesanal. É justamente porque a habilidade artesanal permanece como a base do processo de produção que cada trabalhador passa a dedicar-se exclusivamente a uma função parcial, e sua força de trabalho é então transformada em órgão vitalício dessa função parcial. Por fim, essa divisão do trabalho é um tipo particular da cooperação, e várias de suas vantagens resultam da essência geral da cooperação, e não dessa sua forma particular.

2. O trabalhador parcial e sua ferramenta

Adentrando agora nos detalhes dessa questão, é desde logo claro que um trabalhador que executa uma mesma operação simples durante toda sua vida transforma seu corpo inteiro num órgão automaticamente unilateral dessa operação e, consequentemente, precisa de menos tempo para executá-la do que o artesão que executa alternadamente toda uma série de operações. Mas o trabalhador coletivo combinado, que constitui o mecanismo vivo da manufatura, consiste de muitos desses trabalhadores parciais e unilaterais. Por isso, em comparação com o ofício autônomo, produz-se mais em menos tempo, ou a força produtiva do trabalhador é aumentada[27]. Também o método do trabalho parcial se aperfeiçoa depois de estar autonomizado como função exclusiva de uma pessoa. Como a experiência o demonstra, a contínua repetição da mesma ação limitada e a concentração da atenção nessa ação ensinam a atingir o efeito útil visado com o mínimo de dispêndio de força. Mas como diferentes gerações de trabalhadores convivem simultaneamente e cooperam nas mesmas manufaturas, os artifícios [*Kunstgriffe*] técnicos assim obtidos se consolidam, se acumulam e são transmitidos com rapidez[28].

A manufatura produz, com efeito, a virtuosidade do trabalhador detalhista, quando, no interior da oficina, reproduz e leva sistematicamente ao extremo a diferenciação natural-espontânea dos ofícios. Por outro lado, sua transformação do trabalho parcial em vocação [*Beruf*] da vida de um homem corresponde à tendência, presente em sociedades anteriores, de tornar hereditários os ofícios, petrificá-los em castas ou, no caso de determinadas condições históricas, produzirem nos indivíduos uma

variabilidade em contradição com o sistema de castas, ossificá-los em corporações. Castas e corporações têm origem na mesma lei natural que rege a distinção de plantas e animais em espécies e subespécies, com a única diferença de que, num certo grau de desenvolvimento, a hereditariedade das castas ou a exclusividade das corporações é decretada como lei social[29].

> As musselinas de Dakka em sua finura, as chitas e outros tecidos de Coromandel em esplendor e durabilidade das cores jamais foram superados. E, no entanto, eles são produzidos sem capital, maquinaria, divisão do trabalho ou qualquer um dos outros meios que tantas vantagens atribuem à fabricação na Europa. O tecelão é um indivíduo isolado, que fabrica o tecido por encomenda de um cliente e com um tear da mais simples construção, muitas vezes consistindo apenas de hastes de madeira unidas de modo grosseiro. Ele nem sequer dispõe de um mecanismo para puxar a corrente, o que faz com que o tear tenha de permanecer esticado em todo seu comprimento, tornando-se assim tão disforme e longo que não encontra lugar no casebre do produtor, que, por isso, tem de executar seu trabalho ao ar livre, onde é interrompido por qualquer intempérie.[30]

É apenas a destreza acumulada de geração a geração e legada de pai para filho que confere ao indiano, assim como à aranha, essa virtuosidade. E, no entanto, tal tecelão executa um trabalho muito mais complicado do que o da maioria dos trabalhadores da manufatura.

Um artesão que executa sucessivamente os diversos processos parciais da produção de um artigo é obrigado a mudar ora de lugar, ora de instrumentos. A passagem de uma operação para outra interrompe o fluxo de seu trabalho, formando, em certa medida, poros em sua jornada de trabalho. Tais poros se fecham assim que ele passa a

executar continuamente uma única e mesma operação o dia inteiro, ou desaparecem à medida que diminuem as mudanças de sua operação. A força produtiva aumentada se deve aqui ou ao dispêndio crescente de força de trabalho num dado período de tempo – portanto, à intensidade crescente do trabalho –, ou ao decréscimo do consumo improdutivo de força de trabalho. O excesso de dispêndio de força exigido em cada passagem do repouso ao movimento é compensado pela duração maior da velocidade normal, depois de esta ter sido alcançada. Por outro lado, a continuidade de um trabalho uniforme aniquila a força tensional e impulsiva dos espíritos vitais, que encontram na própria mudança de atividade seu descanso e estímulo.

A produtividade do trabalho depende não apenas da virtuosidade do trabalhador, mas também da perfeição de suas ferramentas. Ferramentas do mesmo tipo, como instrumentos para cortar, perfurar, pilar, bater etc., são utilizadas em diversos processos de trabalho, e no mesmo processo de trabalho o mesmo instrumento serve para diferentes operações. Mas assim que as diferentes operações de um processo de trabalho são dissociadas umas das outras e cada operação parcial adquire nas mãos do trabalhador parcial a forma mais adequada possível e, portanto, exclusiva, torna-se necessário modificar as ferramentas que anteriormente serviam para outros fins diversos. A direção que assume sua mudança de forma é resultado da experiência das dificuldades específicas provocadas pela forma inalterada. A diferenciação dos instrumentos de trabalho, por meio da qual instrumentos de mesmo tipo assumem formas particulares e fixas para cada aplicação útil particular, e sua especialização, que faz com que cada um desses instrumentos especiais só funcione em toda plenitude nas mãos de trabalhadores parciais específicos, caracterizam a

manufatura. Apenas em Birmingham são produzidas cerca de quinhentas variedades de martelos, e muitas delas servem não só a um processo particular de produção, mas, com frequência, a diferentes operações no interior de um mesmo processo. O período da manufatura simplifica, melhora e diversifica as ferramentas de trabalho por meio de sua adaptação às funções específicas e exclusivas dos trabalhadores parciais[31]. Com isso, ela cria, ao mesmo tempo, uma das condições materiais da maquinaria, que consiste numa combinação de instrumentos simples.

O trabalhador detalhista e seu instrumento formam os elementos simples da manufatura. Voltemo-nos, agora, à sua figura inteira.

3. As duas formas fundamentais da manufatura – manufatura heterogênea e manufatura orgânica

A articulação da manufatura possui duas formas fundamentais, que, não obstante seu eventual entrelaçamento, compõem duas espécies essencialmente distintas e que desempenham papéis totalmente diferentes, especialmente na transformação posterior da manufatura em grande indústria, movida pela maquinaria. Esse duplo caráter provém da natureza do próprio produto. Este ou é constituído por mera composição mecânica de produtos parciais independentes, ou deve sua configuração acabada a uma sequência de processos e manipulações encadeadas.

Uma locomotiva, por exemplo, consiste de mais de 5 mil partes independentes. Ela não pode, porém, servir de exemplo para a primeira espécie de manufatura propriamente dita, porquanto é um produto da grande indústria, mas sim o relógio, de que também se serviu William Petty

para ilustrar a divisão do trabalho na manufatura. De obra individual de um artesão de Nuremberg, o relógio transformou-se no produto social de um sem-número de trabalhadores parciais, como o fazedor das peças brutas, o fazedor das molas, o fazedor dos mostradores, o fazedor da corda, o fazedor dos mancais para as pedras e os rubis das alavancas, o fazedor dos ponteiros, o fazedor da caixa, o fazedor dos parafusos, o dourador, e com muitas subdivisões, como o fazedor de rodas (rodas de latão e de aço, também em separado), o fazedor do rotor, o fazedor do eixo dos ponteiros, o *acheveur de pignon* (aquele que fixa as rodas no trem de engrenagens e pule as facetas) o fazedor do pivô, o *planteur de finissage* (que monta diversas rodas e carretes na máquina), o *finisseur de barrillet* (que entalha os dentes nas rodas, ajusta as dimensões dos furos, aperta as posições e travas), o fazedor da âncora, o fazedor do cilindro para a âncora, o fazedor da roda de escape, o fazedor do volante, o fazedor da roda de balanço, o fazedor da coroa (mecanismo com que se regula o relógio), o *planteur d'échappement* (que faz o escapamento), o *repasseur de barrillet* (que finaliza a caixa da mola e a posição), o polidor do aço, o polidor das rodas, o polidor dos parafusos, o pintor dos números, o esmaltador do mostrador (que aplica o esmalte sobre o cobre), o *fabricant de pendants* (que faz apenas as argolas do relógio), o *finisseur de charnière* (que coloca o eixo de latão no centro da caixa etc.), o *faiseur de secret* (que coloca na caixa as molas que fazem abrir a tampa), o *graveur* [gravador], o *ciseleur* [cinzelador], *o polisseur de boîte* [polidor da caixa] etc., etc., e, finalmente, o *repasseur*, que monta todo o relógio e o entrega funcionando. Apenas algumas poucas partes do relógio passam por diversas mãos, e todos esses *membra disjecta* só são reunidos nas mãos que finalmente os combinam num todo mecânico.

Aqui, como em outras fabricações semelhantes, essa relação exterior do produto acabado com seus diferentes elementos torna acidental a combinação dos trabalhadores parciais na mesma oficina. Tanto é possível a execução dos trabalhos parciais como ofícios independentes entre si, como no cantão de Vaud e Neuchâtel, quanto a cooperação direta dos trabalhadores parciais sob o comando de um capital, como ocorre, por exemplo, em Genebra, onde há grandes manufaturas de relógios. Também no último caso é raro que mostrador, mola e caixa sejam feitos na própria manufatura. A empresa manufatureira combinada só é lucrativa, aqui, sob condições excepcionais, já que a concorrência entre os trabalhadores que querem trabalhar em casa é extrema, o fracionamento da produção em inúmeros processos heterogêneos permite pouca aplicação de meios coletivos de trabalho e o capitalista, com a fabricação fragmentada, economiza os gastos com instalações fabris etc.[32] No entanto, a posição desses trabalhadores detalhistas, que trabalham em casa, porém para um capitalista (fabricante, *établisseur*), é totalmente distinta daquela do artesão independente, que trabalha para seus próprios clientes[33].

O segundo tipo de manufatura, sua forma acabada, produz artigos que passam por fases interconexas de desenvolvimento, uma sequência de processos graduais, como o arame, que, na manufatura de agulhas de costura, passa pelas mãos de 72 – e até 92 – trabalhadores parciais específicos.

Ao combinar ofícios originalmente dispersos, tal manufatura reduz a separação espacial entre as fases particulares de produção do artigo. O tempo de sua passagem de um estágio para outro é reduzido, assim como o trabalho que medeia essa passagem[34]. Em comparação com o artesanato obtém-se, com isso, um acréscimo de força

produtiva, sendo tal acréscimo derivado, na verdade, do caráter cooperativo geral da manufatura. Por outro lado, seu princípio peculiar da divisão de trabalho provoca um isolamento das diferentes fases de produção, que, como diversos outros trabalhos parciais artesanais, se autonomizam mutuamente. Estabelecer e manter a conexão entre as funções isoladas exige o transporte constante do artigo de uma mão para outra e de um processo para outro. Do ponto de vista da grande indústria, isso se revela uma limitação característica, dispendiosa e imanente ao princípio da manufatura[35].

Quando observamos uma quantidade determinada de matéria-prima, por exemplo, de trapos na manufatura de papel ou de arame na manufatura de alfinetes, vemos que ela percorre, nas mãos dos diferentes trabalhadores parciais, uma série cronológica de fases de produção até atingir sua forma final. Mas quando, ao contrário, observamos a oficina como um mecanismo total, vemos que a matéria-prima encontra-se simultaneamente em todas as suas fases de produção. Com uma parte de suas muitas mãos munidas de instrumentos, o trabalhador coletivo, resultado da combinação de trabalhadores detalhistas, puxa o arame ao mesmo tempo que, com outras mãos e outras ferramentas, o estica, com outras o corta, o aponta etc. De uma sucessão temporal, os diversos processos graduais se convertem numa justaposição espacial. Disso resulta o fornecimento de mais mercadorias acabadas no mesmo espaço de tempo[36]. Se é verdade que essa simultaneidade decorre da forma cooperativa geral do processo total, a manufatura não se limita a encontrar dadas condições para a cooperação, mas as cria, em parte mediante a decomposição da atividade artesanal. Por outro lado, ela só alcança essa

organização social do processo de trabalho ao soldar o mesmo trabalhador ao mesmo detalhe.

Por ser o produto parcial de cada trabalhador parcial apenas um grau particular de desenvolvimento do mesmo artigo, cada trabalhador ou grupo de trabalhadores fornece ao outro sua matéria-prima. No resultado do trabalho de um está o ponto de partida para o trabalho do outro. Assim, um trabalhador ocupa diretamente o outro. O tempo de trabalho necessário para se obter o efeito útil visado em cada processo parcial é fixado conforme a experiência, e o mecanismo inteiro da manufatura repousa sobre o pressuposto de que em dado tempo de trabalho obtém-se um dado resultado. Apenas sob esse pressuposto os processos de trabalho diferentes e mutuamente complementares podem prosseguir justapostos espacialmente, de modo simultâneo e ininterrupto. É evidente que essa dependência imediata dos trabalhos e, por conseguinte, dos trabalhadores entre si, força cada indivíduo a empregar em sua função não mais do que o tempo necessário, gerando-se assim uma continuidade, uniformidade, regularidade, ordenamento[37] e, mais ainda, uma intensidade de trabalho absolutamente distintos daqueles vigentes no ofício autônomo ou mesmo no regime de cooperação simples. Que numa mercadoria seja aplicado apenas o tempo de trabalho socialmente necessário para sua produção é algo que aparece na produção de mercadorias em geral como coerção externa da concorrência, dado que, expresso superficialmente, cada produtor individual é obrigado a vender a mercadoria pelo seu preço de mercado. Na manufatura, ao contrário, o fornecimento de uma dada quantidade de produtos em dado tempo de trabalho torna-se uma lei técnica do próprio processo de produção[38].

Ocorre que operações diferentes exigem períodos desiguais de tempo e, por isso, fornecem, no mesmo intervalo de tempo, quantidades desiguais de produtos parciais. Portanto, se o mesmo trabalhador deve executar sempre a mesma operação dia após dia, então é preciso que, em operações diferentes, sejam empregados números proporcionalmente diferentes de trabalhadores, por exemplo, que numa manufatura de tipos de imprensa sejam empregados quatro fundidores e dois quebradores para um polidor, e que o fundidor funda 2 mil tipos por hora, o quebrador quebre 4 mil e o polidor pula 8 mil. Aqui reaparece o princípio da cooperação em sua forma mais simples, a da ocupação simultânea de muitos indivíduos que executam operações da mesma espécie, porém agora como expressão de uma relação orgânica. A divisão manufatureira do trabalho, portanto, não só simplifica e diversifica os órgãos qualitativamente diferentes do trabalhador coletivo social como também cria uma proporção matemática fixa para a extensão quantitativa desses órgãos, isto é, para o número relativo de trabalhadores ou grandeza relativa dos grupos de trabalhadores em cada função específica. Ela desenvolve, com a subdivisão qualitativa do processo de trabalho social, a regra quantitativa e a proporcionalidade desse processo.

Estando fixada, pela experiência, a proporção mais adequada dos diferentes grupos de trabalhadores parciais para uma determinada escala da produção, esta só pode ser ampliada por meio do emprego de um múltiplo de cada grupo particular de trabalhadores[39]. A isso se acrescenta que o mesmo indivíduo pode executar igualmente bem certos trabalhos em maior ou menor escala, como o trabalho de supervisão, o transporte dos produtos parciais de uma fase de produção para outra etc. A autonomização

dessas funções ou sua atribuição a trabalhadores específicos só passa a representar uma vantagem com a ampliação do número de trabalhadores ocupados, e desde que essa ampliação atinja de imediato e de maneira proporcional todos os grupos.

O grupo individual, um número de trabalhadores que executam a mesma função parcial, consiste de elementos homogêneos e forma um órgão particular do mecanismo total. Nas diferentes manufaturas, porém, o próprio grupo é um corpo articulado de trabalho, enquanto o mecanismo total é formado pela repetição ou multiplicação desses organismos produtivos elementares. Consideremos, por exemplo, a manufatura de garrafas de vidro. Ela se decompõe em três fases essencialmente distintas. Primeiramente, há a fase preparatória, que consiste na preparação da composição do vidro – mistura de areia, cal etc. – e na fundição dessa composição numa massa fluida de vidro[40]. Nessa primeira fase, diferentes trabalhadores parciais se ocupam, tanto quanto na fase final, em retirar as garrafas dos fornos de secagem, selecioná-las, embalá-las etc. No meio das duas fases é que está a feitura propriamente dita do vidro, ou a elaboração de sua massa fluida. Na mesma boca de forno trabalha um grupo, na Inglaterra chamado de *hole* (buraco) e constituído por um *bottle maker* [fazedor de garrafas] ou *finisher* [acabador], um *blower* [soprador], um *gatherer* [coletor], um *putter up* [carregador] ou *whetter off* [separador] e um *taker* [entregador]. Esses cinco trabalhadores parciais formam outros tantos órgãos particulares de um único corpo de trabalho, que só pode atuar como uma unidade, isto é, por meio da cooperação direta de todos os seus cinco membros. Na ausência de um desses membros, ele fica paralisado. Mas o mesmo forno de vidro tem várias aberturas – na Inglaterra, por exemplo, elas

variam de quatro a seis –, cada uma delas com um cadinho de barro contendo massa fluida de vidro, no qual trabalha um grupo de trabalhadores, igualmente composto de cinco membros. A articulação de cada grupo individual funda-se, aqui, diretamente na divisão do trabalho, ao passo que o vínculo entre os diversos grupos do mesmo tipo é a cooperação simples, que economiza meios de produção – no caso presente, o forno de vidro – mediante seu consumo coletivo. Tal forno de vidro reúne de quatro a seis grupos de trabalhadores e constitui uma vidraria; uma manufatura de vidro é formada por uma multiplicidade de tais vidrarias, juntamente com as instalações e os trabalhadores necessários para as fases preparatórias e finais da produção.

Finalmente, uma vez que a manufatura tem origem na combinação de diversos ofícios, ela pode se desenvolver numa combinação de diversas manufaturas. As maiores vidrarias inglesas, por exemplo, fabricam elas próprias seus cadinhos de barro, pois da qualidade desses instrumentos depende essencialmente o sucesso ou insucesso da produção. A manufatura de um meio de produção é vinculada, aqui, à manufatura do produto. Inversamente, é também possível que a manufatura do produto se vincule a manufaturas às quais ele serve, por sua vez, de matéria-prima, ou a cujos produtos ele é acoplado posteriormente. Assim, por exemplo, a manufatura de *flint glass* é combinada com a do polimento de vidro e a da fundição de latão, este último sendo utilizado para a moldura metálica de diversos artigos de vidro, de modo que as diferentes manufaturas combinadas formam, no interior de uma manufatura total, departamentos mais ou menos separados espacialmente e, ao mesmo tempo, processos de produção autônomos, cada um com sua própria divisão de trabalho.

Não obstante algumas vantagens oferecidas pela manufatura combinada, ela jamais chega a adquirir uma verdadeira unidade técnica sobre seu próprio fundamento. Tal unidade só ocorre com sua transformação em indústria mecanizada.

O período da manufatura, que logo proclama como seu princípio[41] consciente a diminuição do tempo de trabalho necessário para a produção de mercadorias, também desenvolve eventualmente o uso de máquinas, sobretudo em certos processos iniciais e simples, que têm de ser executados massivamente e com grande aplicação de força. Assim, por exemplo, a manufatura de papel começa com a trituração de trapos, realizada por moinhos específicos, e na metalurgia o britamento do minério é feito pelos assim chamados moinhos de pilões[42]. A forma elementar de toda maquinaria foi-nos transmitida pelo Império romano, com o moinho d'água[43]. O período do artesanato deixou como legado grandes invenções: a bússola, a pólvora, a impressão de livros e o relógio automático. Em geral, no entanto, a maquinaria exerce aquela função secundária que Adam Smith lhe atribui, ao lado da divisão do trabalho[44]. Muito importante tornou-se o uso esporádico da maquinaria no século XVII, na medida em que ela oferecia aos grandes matemáticos daquela época pontos de apoio práticos e estímulos para a criação da mecânica moderna.

A maquinaria específica do período da manufatura permanece sendo o próprio trabalhador coletivo, que resulta da combinação de muitos trabalhadores parciais. As diversas operações que o produtor de uma mercadoria executa alternadamente e que se entrelaçam na totalidade de seu processo de trabalho colocam-lhe exigências diferentes. Numa ele tem de desenvolver mais força, noutra, mais destreza, numa terceira, mais concentração mental etc., e o

mesmo indivíduo não dispõe dessas qualidades no mesmo grau. Depois da separação, autonomização e isolamento das diferentes operações, os trabalhadores são separados, classificados e agrupados de acordo com suas qualidades predominantes. Se suas especificidades naturais constituem a base sobre a qual se ergue a divisão do trabalho, a manufatura, uma vez introduzida, desenvolve forças de trabalho que, por natureza, servem apenas para funções específicas unilaterais. O trabalhador coletivo dispõe agora de todas as qualidades produtivas no mesmo grau de virtuosidade e as despende, ao mesmo tempo, do modo mais econômico, concentrando todos os seus órgãos, individualizados em trabalhadores ou grupos de trabalhadores especializados, no desempenho exclusivo de suas funções específicas[45]. A unilateralidade e mesmo a imperfeição do trabalhador parcial convertem-se em sua perfeição como membro do trabalhador coletivo[46]. O hábito de exercer uma função unilateral transforma o trabalhador parcial em órgão natural – e de atuação segura – dessa função, ao mesmo tempo que sua conexão com o mecanismo total o compele a operar com a regularidade de uma peça de máquina[47].

Como as diferentes funções do trabalhador coletivo podem ser mais simples ou mais complexas, inferiores ou superiores, seus órgãos, as forças de trabalho individuais, requerem diferentes graus de formação e possuem, por isso, valores muito diferentes. A manufatura desenvolve, assim, uma hierarquia das forças de trabalho, a que corresponde uma escala de salários. Se de um lado o trabalhador individual é apropriado e anexado vitaliciamente a uma função unilateral, de outro as diferentes operações laborais daquela hierarquia são adaptadas às suas habilidades naturais e adquiridas[48]. Todo processo de produção requer,

no entanto, certas operações simples, que qualquer ser humano é normalmente capaz de executar. Também tais operações são agora destacadas de sua conexão fluida com os momentos mais plenos de conteúdo da atividade e ossificadas em funções exclusivas.

Em todo ofício de que se apodera, a manufatura cria, portanto, uma classe dos chamados trabalhadores não qualificados, antes rigorosamente excluídos pelo artesanato. Ao mesmo tempo que desenvolve, à custa da capacidade total de trabalho, a especialidade totalmente unilateralizada, que chega ao ponto da virtuosidade ela já começa a transformar numa especialidade a falta absoluta de desenvolvimento. Juntamente com a gradação hierárquica, surge a simples separação dos trabalhadores em qualificados e não qualificados. Para estes últimos, os custos de aprendizagem desaparecem por completo, e para os primeiros esses custos são menores, em comparação com o artesão, devido à função simplificada. Em ambos os casos diminui o valor da força de trabalho[49]. Exceções ocorrem na medida em que a decomposição do processo de trabalho gera funções novas e abrangentes que no artesanato não existiam, ou pelo menos não na mesma extensão. A desvalorização relativa da força de trabalho, decorrente da eliminação ou redução dos custos de aprendizagem, implica imediatamentente uma maior valorização do capital, pois tudo o que encurta o tempo de trabalho necessário para a reprodução da força de trabalho estende, ao mesmo tempo, os domínios do mais-trabalho.

4. Divisão do trabalho na manufatura e divisão do trabalho na sociedade

Começamos nossa análise pela origem da manufatura, passando por seus elementos simples – o trabalhador parcial e sua ferramenta – até chegar a seu mecanismo total. Trataremos agora, brevemente, da relação entre a divisão manufatureira e a divisão social do trabalho, que constitui a base geral de toda a produção de mercadorias.

Se tomamos em consideração apenas o trabalho, podemos caracterizar a separação da produção social em seus grandes gêneros – agricultura, indústria etc. – como divisão do trabalho no universal, a diferenciação desses gêneros de produção em espécies e subespécies como divisão do trabalho no particular e a divisão do trabalho no interior de uma oficina como divisão do trabalho no singular[50].

A divisão do trabalho na sociedade e a correspondente limitação dos indivíduos a esferas profissionais particulares se desenvolve, como a divisão do trabalho na manufatura, a partir de pontos opostos. Numa família ou, com o desenvolvimento ulterior, numa tribo, surge uma divisão natural-espontânea do trabalho fundada nas diferenças de sexo e de idade, portanto, sobre uma base puramente fisiológica, que amplia seu material com a expansão da comunidade, com o aumento da população e, especialmente, com o conflito entre as diversas tribos e a subjugação de uma tribo por outra. Por outro lado, como observei anteriormente[a], a troca de produtos surge nos pontos em que diferentes famílias, tribos e comunidades entram mutuamente em contato, pois, nos primórdios da civilização, são famílias, tribos, etc. que se defrontam de forma autônoma, e não pessoas privadas. Comunidades diferentes encontram em seu ambiente natural meios

diferentes de produção e de subsistência. Por isso, também são diferentes seu modo de produção, seu modo de vida e seus produtos, e é essa diferenciação natural-espontânea que, no contato entre as comunidades, provoca a troca dos produtos recíprocos e, por conseguinte, a transformação progressiva desses produtos em mercadorias. A troca não cria a diferença entre as esferas de produção, mas coloca em relação esferas de produção diferentes e as transforma, assim, em ramos mais ou menos interdependentes de uma produção social total. A divisão social do trabalho surge aqui da troca entre esferas de produção originalmente distintas e independentes entre si. No primeiro caso, em que a divisão fisiológica do trabalho é o ponto de partida, os órgãos particulares de um todo imediatamente compacto desprendem-se uns dos outros, decompõem-se, e o impulso principal para esse processo de decomposição é dado pela troca de mercadorias com comunidades estrangeiras, que faz com que esses órgãos se autonomizem ao ponto de que o nexo entre os diferentes trabalhos passa a ser mediado pela troca dos produtos como mercadorias. Num caso, tem-se o tornar dependente [*Verunselbständigung*] daquilo que antes era independente; no outro, tem-se a independentização do que antes era dependente.

A base de toda divisão do trabalho desenvolvida e mediada pela troca de mercadorias é a separação entre cidade e campo[51]. Pode-se dizer que a história econômica inteira da sociedade está resumida no movimento dessa antítese, da qual, no entanto, não trataremos aqui.

Assim como a divisão do trabalho na manufatura tem como pressuposto material um certo número de trabalhadores empregados simultaneamente, a divisão do trabalho na sociedade tem como pressuposto material a

grandeza da população e sua densidade, que ocupa aqui o lugar da aglomeração na mesma oficina[52]. Mas tal densidade é relativa. Um país de povoamento relativamente esparso, com meios de comunicação desenvolvidos, possui um povoamento mais denso do que um país mais povoado, porém com meios de comunicação pouco desenvolvidos, de modo que, por exemplo, os Estados setentrionais da União Americana são mais densamente povoados do que a Índia[53].

Como a produção e a circulação de mercadorias é o pressuposto geral do modo de produção capitalista, a divisão manufatureira do trabalho requer uma divisão do trabalho amadurecida até certo grau de desenvolvimento no interior da sociedade. Inversamente, por efeito retroativo, a divisão manufatureira do trabalho desenvolve e multiplica aquela divisão social do trabalho. Com a diferenciação dos instrumentos de trabalho diferenciam-se cada vez mais os ofícios que produzem esses instrumentos[54]. Se a empresa manufatureira se apossa de um ofício, que até então se conectava a outros, como ofício principal ou acessório e era exercido pelo mesmo produtor, ocorre sua imediata separação e independentização. Se ela se apossa de um estágio particular da produção de uma mercadoria, seus diferentes estágios de produção se convertem em ofícios distintos e independentes. Já observamos que, quando o artigo consiste meramente de um composto de produtos parciais unidos de modo mecânico, os trabalhos parciais podem se autonomizar, por sua vez, como ofícios próprios. Para efetuar mais perfeitamente a divisão do trabalho numa manufatura, o mesmo ramo de produção é, segundo a diversidade de suas matérias-primas ou das diferentes formas que essa matéria-prima pode assumir, dividido em manufaturas diversas e, em parte, inteiramente novas.

Assim, já na primeira metade do século XVIII, somente na França se produziam mais de cem variedades de seda, e em Avignon, por exemplo, era lei que "todo aprendiz só podia se dedicar a uma única espécie de fabricação, não lhe sendo permitido aprender a confecção de vários tipos de tecido ao mesmo tempo". A divisão territorial do trabalho, que concentra ramos particulares de produção em distritos particulares de um país, obtém um novo impulso da indústria manufatureira, que explora todas as particularidades[55]. A ampliação do mercado mundial e o sistema colonial, que integram as condições gerais de existência do período da manufatura, fornecem a este último um rico material para o desenvolvimento da divisão do trabalho na sociedade. Não cabe aqui prosseguirmos com a demonstração de como essa divisão se apossa não apenas da esfera econômica, mas de todas as outras esferas da sociedade, firmando por toda parte as bases para aquele avanço da especialização, das especialidades, de um parcelamento do homem que já levara A. Ferguson, professor de A. Smith, a exclamar: "Estamos criando uma nação de hilotas, e já não há homens livres entre nós"[56].

Mas, apesar das inúmeras analogias e nexos entre a divisão do trabalho na sociedade e a divisão do trabalho na oficina, a diferença entre elas é não apenas de grau, mas de essência. A analogia se evidencia do modo mais cabal onde um vínculo interno entrelaça diferentes ramos de negócios. O criador de gado produz peles, que o curtidor transforma em couro, que o sapateiro transforma em botas. Cada um deles produz, aqui, um produto gradual, e a configuração final, acabada, é o produto combinado de seus trabalhos específicos. A isso se acrescentam os múltiplos ramos de trabalho que fornecem os meios de produção ao criador de gado, ao curtidor e ao sapateiro. Decerto, podemos

imaginar, com A. Smith, que essa divisão social do trabalho se distingue da divisão manufatureira apenas subjetivamente, em especial para aquele que, ao observar esta última, vislumbra no mesmo espaço a variedade dos trabalhos parciais, ao passo que, na observação da primeira, essa conexão é obscurecida por sua dispersão por grandes áreas e pelo grande número de trabalhadores ocupados em cada ramo específico[57]. Mas o que estabelece a conexão entre os trabalhos autônomos do criador de gado, do curtidor e do sapateiro? A existência de seus respectivos produtos como mercadorias. O que caracteriza, ao contrário, a divisão manufatureira do trabalho? Que o trabalhador parcial não produz mercadoria[58]. Apenas o produto comum dos trabalhadores parciais converte-se em mercadoria[58a]. Enquanto a divisão do trabalho na sociedade é mediada pela compra e venda dos produtos de diferentes ramos de trabalho, a conexão dos trabalhos parciais na manufatura o é pela venda de diferentes forças de trabalho ao mesmo capitalista, que as emprega como força de trabalho combinada. Enquanto a divisão manufatureira do trabalho pressupõe a concentração dos meios de produção nas mãos de um capitalista, a divisão social do trabalho pressupõe a fragmentação dos meios de produção entre muitos produtores de mercadorias independentes entre si. Diferentemente da manufatura, onde a lei de bronze da proporção ou da proporcionalidade submete determinadas massas de trabalhadores a determinadas funções, na sociedade é o diversificado jogo do acaso e do arbítrio que determina a distribuição dos produtores de mercadorias e de seus meios de produção entre os diferentes ramos sociais de trabalho. É verdade que as diferentes esferas de produção procuram constantemente pôr-se em equilíbrio uma com as outras, já que, por um lado, se cada produtor

de mercadorias tem de produzir um valor de uso e, portanto, satisfazer uma necessidade social particular, o âmbito dessas necessidades é quantitativamente distinto, e um vínculo interno concatena as diferentes massas de necessidades num sistema natural-espontâneo, ao passo que, por outro lado, a lei do valor das mercadorias determina quanto do tempo total de trabalho disponível a sociedade pode gastar na produção de cada tipo particular de mercadoria. Mas essa tendência constante das diferentes esferas de produção de se pôr em equilíbrio é exercida apenas como reação contra a constante supressão desse mesmo equilíbrio. A regra *a priori* e planejadamente seguida na divisão do trabalho no interior da oficina atua na divisão do trabalho no interior da sociedade apenas *a posteriori*, como necessidade natural, interna, muda, que controla o arbítrio desregrado dos produtores de mercadorias e pode ser percebida nas flutuações barométricas dos preços do mercado. A divisão manufatureira do trabalho supõe a autoridade incondicional do capitalista sobre homens que constituem meras engrenagens de um mecanismo total que a ele pertence; a divisão social do trabalho confronta produtores autônomos de mercadorias, que não reconhecem outra autoridade senão a da concorrência, da coerção que sobre eles é exercida pela pressão de seus interesses recíprocos, assim como, no reino animal, o *bellum omnium contra omnes* [guerra de todos contra todos][b] preserva em maior ou menor grau as condições de existência de todas as espécies. Por essa razão, a mesma consciência burguesa que festeja a divisão manufatureira do trabalho, a anexação vitalícia do trabalhador a uma operação detalhista e a subordinação incondicional dos trabalhadores parciais ao capital como uma organização do trabalho que aumenta a força produtiva denuncia com o mesmo alarde todo e qualquer

controle e regulação social consciente do processo social de produção como um ataque aos invioláveis direitos de propriedade, liberdade e à "genialidade" autodeterminante do capitalista individual. É muito característico que os mais entusiasmados apologistas do sistema fabril não saibam dizer nada mais ofensivo contra toda organização geral do trabalho social além de que ela transformaria a sociedade inteira numa fábrica.

Se na sociedade do modo de produção capitalista a anarquia da divisão social do trabalho e o despotismo da divisão manufatureira do trabalho se condicionam mutuamente, as formas sociais anteriores – nas quais a particularização dos ofícios se desenvolve espontaneamente, depois cristalizam-se e, por fim, consolidam-se por lei – apresentam, por um lado, o quadro de uma organização do trabalho social submetida a um planejamento e a uma autoridade, enquanto, por outro, excluem inteiramente a divisão do trabalho na oficina, ou só a desenvolvem numa escala ínfima, ou ainda apenas de forma esporádica, acidental[59].

Por exemplo, aquelas pequenas comunidades indianas, extremamente antigas, algumas das quais continuam a existir até hoje, baseiam-se na posse comum da terra, na conexão direta entre agricultura e artesanato e numa divisão fixa do trabalho que serve de plano e esquema geral no estabelecimento de novas comunidades. Cada uma delas forma um todo autossuficiente de produção, cuja área produtiva varia de 100 a alguns milhares de acres. A maior parte dos produtos é destinada à subsistência imediata da comunidade, e não como mercadoria, de modo que a própria produção independe da divisão do trabalho mediada pela troca de mercadorias que impera no conjunto da sociedade indiana. Apenas o excedente dos produtos é

transformado em mercadoria, e uma parte dele somente depois de chegar às mãos do Estado, para o qual flui desde tempos imemoriais certa quantidade desses produtos como renda natural. Diferentes regiões da Índia apresentam diferentes formas de comunidades. Naquelas cuja forma é mais simples, a terra é cultivada em comum e seus produtos são distribuídos entre seus membros, enquanto cada família exerce a fiação, a tecelagem etc. como indústrias domésticas subsidiárias. Ao lado dessa massa ocupada com as mesmas tarefas, encontramos "o habitante principal", que reúne numa só pessoa as funções de juiz, polícia e coletor de impostos; o guarda-livros, que faz a contabilidade do cultivo, cadastrando e registrando tudo o que lhe diz respeito; um funcionário a quem cabe perseguir criminosos e proteger viajantes estrangeiros, escoltando-os de uma aldeia a outra; o guarda de fronteira, que vigia os limites entre sua comunidade e as comunidades vizinhas; o inspetor de águas, que distribui para a irrigação agrícola a água dos reservatórios comunais; o brâmane, responsável pelo culto religioso; o mestre-escola, que ensina as crianças da comunidade a ler e a escrever na areia; o brâmane do calendário, que, como astrólogo, indica as épocas favoráveis para a semeadura, a colheita e os bons e maus momentos para todos o trabalhos agrícolas particulares; um ferreiro e um carpinteiro, que produzem e consertam todos os instrumentos agrícolas; o ceramista, que confecciona todos os vasilhames da aldeia; o barbeiro, o lavador de roupas, o ourives da prata, um ou outro poeta, que em algumas comunidades assume o lugar do ourives de prata e, em outras, do mestre-escola. Essa dúzia de pessoas é sustentada a expensas de toda a comunidade. Aumentando a população, uma nova comunidade se assenta em terras não cultivadas, conforme o modelo da

anterior. O mecanismo comunal apresenta uma divisão planejada do trabalho, mas sua divisão manufatureira é impossibilitada pelo fato de o mercado do ferreiro, do carpinteiro etc. permanecer inalterado, de modo que, a depender do tamanho da aldeia, podemos encontrar no máximo, em vez de um ferreiro, um oleiro etc., dois ou três deles[60]. A lei que regula a divisão do trabalho comunal atua aqui com a autoridade inquebrantável de uma lei natural, ao passo que cada artesão particular, como o ferreiro etc., executa todas as operações referentes a seu ofício de modo tradicional porém independente e sem reconhecer qualquer autoridade em sua oficina. O organismo produtivo simples dessas comunidades autossuficientes, que se reproduzem constantemente da mesma forma e, sendo ocasionalmente destruídas, voltam a ser construídas[61] no mesmo lugar, com os mesmos nomes, fornece a chave para o segredo da imutabilidade das sociedades asiáticas, que contrasta de forma tão acentuada com a contínua dissolução e reconstrução dos Estados asiáticos e com as incessantes mudanças dinásticas. A estrutura dos elementos econômicos fundamentais da sociedade permanece intocada pelas tormentas que agitam o céu da política.

As leis das corporações, como já observamos, impediam deliberadamente, por meio da mais estrita limitação do número de ajudantes que um único mestre de corporação podia empregar, a transformação deste último em capitalista. Além disso, só lhe era permitido empregar ajudantes naquele ofício exclusivo em que ele próprio era mestre. A corporação repelia zelosamente qualquer intrusão do capital comercial, a única forma livre de capital com que ela se defrontava. O mercador podia comprar todas as mercadorias, menos o trabalho como mercadoria.

Ele era aceito unicamente como distribuidor dos produtos artesanais. Como as circunstâncias externas clamavam por uma progressiva divisão do trabalho, as corporações existentes cindiram-se em subespécies ou novas corporações foram criadas ao lado das antigas, mas sem a concentração de diferentes ofícios numa mesma oficina. Assim, a organização corporativa, por mais que sua especialização, seu isolamento e o aperfeiçoamento dos ofícios componham as condições materiais de existência do período de manufatura, excluía a divisão manufatureira do trabalho. Em geral, o trabalhador e seus meios de produção permaneciam colados um ao outro como o caracol e sua concha, faltando, assim, a base principal da manufatura, a independentização dos meios de produção como capital diante do trabalhador.

Enquanto a divisão do trabalho no todo de uma sociedade, seja ela mediada ou não pela troca de mercadorias, encontra-se nas mais diversas formações socioeconômicas, a divisão manufatureira do trabalho é uma criação absolutamente específica do modo de produção capitalista.

5. O caráter capitalista da manufatura

Um número maior de trabalhadores sob o comando do mesmo capital constitui o ponto de partida natural-espontâneo tanto da cooperação em geral quanto da manufatura. Por outro lado, a divisão manufatureira do trabalho transforma numa necessidade técnica o aumento do número de trabalhadores empregados. O mínimo de trabalhadores que um capitalista individual tem de empregar é agora prescrito pela divisão do trabalho previamente dada. Por outro lado, as vantagens de uma divisão ulterior são condicionadas pelo aumento do número de

trabalhadores, que só pode ser realizado por múltiplos. Mas com a parte variável também tem de crescer a parte constante do capital, e não só o volume das condições comuns de produção, como instalações, fornos etc., mas também (e principalmente) a matéria-prima, cuja demanda cresce muito mais aceleradamente do que o número de trabalhadores. A quantidade de capital constante consumida num dado tempo por uma dada quantidade de trabalho apresenta um crescimento proporcional ao da força produtiva do trabalho em decorrência da divisão deste último. O aumento crescente do volume mínimo de capital em mãos de capitalistas individuais ou a transformação crescente dos meios sociais de subsistência e dos meios de produção em capital é, assim, uma lei decorrente do caráter técnico da manufatura[62].

Na manufatura, tal como no regime de cooperação simples, o corpo de trabalho em funcionamento é uma forma de existência do capital. O mecanismo social de produção integrado por muitos trabalhadores parciais individuais pertence ao capitalista. Por isso, a força produtiva que nasce da combinação dos trabalhos aparece como força produtiva do capital. A manufatura propriamente dita não só submete ao comando e à disciplina do capital o trabalhador antes independente como também cria uma estrutura hierárquica entre os próprios trabalhadores. Enquanto a cooperação simples deixa praticamente intocado o modo de trabalho dos indivíduos, a manufatura o revoluciona desde seus fundamentos e se apodera da força individual de trabalho em suas raízes. Ela aleija o trabalhador, converte-o numa aberração, promovendo artificialmente sua habilidade detalhista por meio da repressão de um mundo de impulsos e capacidades produtivas, do mesmo modo como, nos Estados de

La Plata, um animal inteiro é abatido apenas para a retirada da pele ou do sebo. Não só os trabalhos parciais específicos são distribuídos entre os diversos indivíduos, como o próprio indivíduo é dividido e transformado no motor automático de um trabalho parcial[63], conferindo assim realidade à fábula absurda de Menênio Agripa[c], que representa um ser humano como mero fragmento de seu próprio corpo[64]. Se o trabalhador vende inicialmente sua força de trabalho ao capital porque lhe faltam os meios materiais para a produção de uma mercadoria, agora sua força individual de trabalho falha no cumprimento de seu serviço caso não seja vendida ao capital. Ela só funciona num contexto que existe apenas depois de sua venda, na oficina do capitalista. Por sua própria natureza incapacitado para fazer algo autônomo, o trabalhador manufatureiro só desenvolve atividade produtiva como elemento acessório da oficina do capitalista[65]. Assim como na fronte do povo eleito estava escrito ser propriedade de Jeová, também a divisão do trabalho marca o trabalhador manufatureiro a ferro em brasa, como propriedade do capital.

Os conhecimentos, a compreensão e a vontade que o camponês ou artesão independente desenvolve, ainda que em pequena escala, assim como aqueles desenvolvidos pelo selvagem, que exercita toda a arte da guerra como astúcia pessoal, passam agora a ser exigidos apenas pela oficina em sua totalidade. As potências intelectuais da produção, ampliando sua escala por um lado, desaparecem por muitos outros lados. O que os trabalhadores parciais perdem concentra-se defronte a eles no capital[66]. É um produto da divisão manufatureira do trabalho opor-lhes as potências intelectuais do processo material de produção como propriedade alheia e como poder que os

domina. Esse processo de cisão começa na cooperação simples, em que o capitalista representa diante dos trabalhadores individuais a unidade e a vontade do corpo social de trabalho. Ele se desenvolve na manufatura, que mutila o trabalhador, fazendo dele um trabalhador parcial, e se consuma na grande indústria, que separa do trabalho a ciência como potência autônoma de produção e a obriga a servir ao capital[67].

Na manufatura, o enriquecimento do trabalhador coletivo e, por conseguinte, do capital em sua força produtiva social é condicionado pelo empobrecimento do trabalhador em suas forças produtivas individuais.

> A ignorância é mãe tanto da indústria quanto da superstição. A reflexão e a imaginação estão sujeitas ao erro; mas o hábito de mover o pé ou a mão não depende nem de uma nem de outra. Por essa razão, as manufaturas prosperam mais onde mais se prescinde do espírito, de modo que a oficina pode ser considerada uma máquina cujas partes são homens.[68]

De fato, algumas manufaturas na metade do século XVIII tinham preferência por empregar indivíduos semi-idiotas em certas operações simples, mas que constituíam segredos de fábrica[69]. Diz A. Smith:

> A mente da grande maioria dos homens desenvolve-se necessariamente a partir e por meio de suas ocupações diárias. Um homem que consome toda a sua vida na execução de umas poucas operações simples [...] não tem nenhuma oportunidade de exercitar sua inteligência. [...] Ele se torna, em geral, tão estúpido e ignorante quanto é possível a uma criatura humana.

E, depois de descrever a estupidificação do trabalhador parcial, Smith prossegue:

> A uniformidade de sua vida estacionária também corrompe, naturalmente, a coragem de sua mente. [...] Ela aniquila até mesmo a energia de seu corpo e o torna incapaz de empregar sua força de modo vigoroso e duradouro, a não ser na operação detalhista para a qual foi adestrado. Sua destreza em seu ofício particular parece, assim, ter sido obtida à custa de suas virtudes intelectuais, sociais e guerreiras. Mas em toda sociedade industrial e civilizada é esse o estado a que necessariamente tem de se degradar o pobre que trabalha [*the labouring poor*], isto é, a grande massa do povo.[70]

Como modo de evitar a degeneração completa da massa do povo decorrente da divisão do trabalho, A. Smith recomendava o ensino popular, a cargo do Estado, embora em doses cautelosamente homeopáticas. Quem polemizou de modo consistente contra essa ideia foi seu tradutor e comentador francês, G. Garnier, que, no Primeiro Império francês, metamorfoseou-se em senador. O ensino popular contraria as leis primeiras da divisão do trabalho; com ele, "nosso sistema social inteiro seria proscrito".

> "Como todas as outras divisões do trabalho, aquela entre o trabalho manual e o intelectual[71] torna-se mais evidente e resoluta à medida que a sociedade" (ele aplica corretamente essa expressão para designar o capital, a propriedade da terra e o Estado que lhes corresponde) "se torna mais rica. Essa divisão do trabalho, como qualquer outra, é efeito de progressos passados e causa de progressos futuros. [...] Sendo assim, pode o governo contrariar essa divisão do trabalho e detê-la em seu curso natural? Pode ele utilizar parte da receita pública para tentar confundir e misturar duas classes de trabalho que se esforçam por sua divisão e separação?"[72]

Certo atrofiamento espiritual e corporal é inseparável mesmo da divisão do trabalho em geral na sociedade. Mas

como o período manufatureiro leva muito mais longe essa cisão social dos ramos de trabalho e, por outro lado, somente por meio dessa divisão peculiar consegue alcançar o indivíduo em suas raízes vitais, ele é o primeiro a fornecer o material e o impulso para a patologia industrial[73].

"Subdividir um homem é o mesmo que executá-lo, caso mereça a pena de morte, ou assassiná-lo, caso não a mereça. A subdivisão do trabalho é o assassínio de um povo."[74]

A cooperação fundada na divisão do trabalho ou a manufatura é, em seus primórdios, uma formação natural-espontânea. Tão logo tenha adquirido alguma consistência e amplitude de existência, ela se converte na forma consciente, planejada e sistemática do modo de produção capitalista. A história da manufatura propriamente dita revela como, inicialmente, sua divisão peculiar do trabalho assume, por meio da experiência, e como que operando por detrás dos agentes, as formas adequadas, mas depois, tal como o artesanato corporativo, visa conservar tradicionalmente a forma uma vez descoberta e, em casos isolados, logra fazê-lo por séculos. Essa forma, excetuando seus aspectos secundários, só se altera graças a uma revolução nos instrumentos de trabalho. A manufatura moderna – não me refiro aqui à grande indústria baseada na maquinaria – ou encontra os *disjecta membra poetae* [os membros dispersos do poeta][d] já prontos, como é o caso, por exemplo, da confecção de vestuário nas grandes cidades onde a manufatura surge, e tem apenas de juntá-los de sua dispersão, ou o princípio da divisão é evidente e as diferentes operações da produção artesanal (por exemplo, da encadernação) são atribuídas exclusivamente a trabalhadores específicos. Nem uma semana de experiência é necessária

para descobrir, em tais casos, a proporção de braços necessários para cada função[75].

A divisão manufatureira do trabalho cria, por meio da análise da atividade artesanal, da especificação dos instrumentos de trabalho, da formação dos trabalhadores parciais, de seu agrupamento e combinação num mecanismo total, a articulação qualitativa e a proporcionalidade quantitativa dos processos sociais de produção – portanto, uma determinada organização do trabalho social, desenvolvendo, assim, ao mesmo tempo, uma nova força produtiva social do trabalho. Como forma especificamente capitalista do processo de produção social – e, sobre as bases preexistentes, ela não podia se desenvolver de outra forma que não a capitalista –, tal divisão é apenas um método particular de produzir mais-valor relativo ou aumentar a autovalorização do capital – que também pode ser chamada de riqueza social, *Wealth of Nations* etc. – a expensas dos trabalhadores. Ela não só desenvolve a força produtiva social do trabalho exclusivamente para o capitalista, em vez de para o trabalhador, como o faz por meio da mutilação do trabalhador individual. Ela produz novas condições de dominação do capital sobre o trabalho. E assim ela aparece, por um lado, como progresso histórico e momento necessário de desenvolvimento do processo de formação econômica da sociedade e, por outro, como meio para uma exploração civilizada e refinada.

A economia política, que só surge como ciência própria no período da manufatura, considera a divisão social do trabalho do ponto de vista exclusivo da divisão manufatureira do trabalho[76], isto é, como meio de produzir mais mercadorias com a mesma quantidade de trabalho e, por conseguinte, baratear as mercadorias e acelerar a acumulação do capital. Na mais estrita oposição a essa

acentuação da quantidade e do valor de troca, os escritores da Antiguidade clássica dedicam-se exclusivamente à qualidade e ao valor de uso[77]. Em decorrência da separação dos ramos sociais da produção, as mercadorias são mais bem-feitas, os diversos impulsos e talentos dos homens escolhem suas esferas correspondentes de atuação[78], pois, sem limitação, nada significativo pode ser realizado em parte alguma[79]. Assim, o produto e o produtor são aperfeiçoados pela divisão do trabalho. Quando eventualmente se alude também o aumento da quantidade de produtos, é apenas em relação ao volume maior do valor de uso. Não se faz qualquer menção ao valor de troca, ao barateamento das mercadorias. Esse ponto de vista do valor de uso é predominante tanto em Platão[80], que trata a divisão do trabalho como a base da divisão social dos estamentos, como em Xenofonte[81], que com seu instinto caracteristicamente burguês já se aproxima da divisão do trabalho na oficina. A *República* de Platão, na medida em que nela a divisão do trabalho é desenvolvida como o princípio formador do Estado, não é mais do que uma idealização ateniense do sistema de castas do antigo Egito, que servia como país industrial modelar também para outros contemporâneos, como, por exemplo, Isócrates[82], e até mesmo para os gregos da era do Império romano[83].

Durante o período manufatureiro propriamente dito, isto é, o período em que a manufatura foi a forma dominante do modo de produção capitalista, a plena realização de suas tendências próprias se chocou com vários tipos de obstáculos. Embora, como vimos, ela tenha criado, ao lado do encadeamento hierárquico dos trabalhadores, uma divisão simples entre trabalhadores qualificados e não qualificados, a quantidade destes últimos permaneceu muito restrita em razão da influência predominante dos primeiros.

Mesmo ajustando as operações específicas aos diversos graus de maturidade, força e desenvolvimento dos seus órgãos vivos de trabalho – e assim induzindo à exploração produtiva de mulheres e crianças – essa tendência fracassou, no geral, em consequência dos hábitos e da resistência dos trabalhadores masculinos. Embora a decomposição da atividade artesanal tenha reduzido os custos de formação do trabalhador – e, com isso, o valor deste último –, continuou a ser necessário, para o trabalho detalhista de maior dificuldade, um tempo maior de aprendizagem, e mesmo quando este último se tornava supérfluo os trabalhadores insistiam zelosamente em preservá-lo. Na Inglaterra, por exemplo, encontramos as *laws of apprenticeship* [leis de aprendizagem], com seus sete anos de instrução em pleno vigor até o fim do período da manufatura e descartadas apenas pela grande indústria. E, como a habilidade artesanal permanece a base da manufatura e o mecanismo global que nela funciona não possui qualquer esqueleto objetivo independente dos próprios trabalhadores, o capital trava uma luta constante com a insubordinação deles.

"A fraqueza da natureza humana", exclama o amigo Ure, "é tão grande que, quanto mais hábil é o trabalhador, mais voluntarioso e intratável ele se torna, causando, assim, grandes danos ao mecanismo global em razão de seus caprichos insolentes."[84]

A queixa sobre a falta de disciplina dos trabalhadores atravessa então todo o período da manufatura[85], e se não tivéssemos os testemunhos dos escritores da época, os simples fatos de que do século XVI até a época da grande indústria o capital não havia conseguido se apoderar da totalidade do tempo disponível dos trabalhadores manufatureiros, que as manufaturas tinham vida curta e, conforme a imigração ou emigração, os trabalhadores tinham

de deixar um país para se instalar em outro, já falariam por bibliotecas inteiras. "A ordem tem de ser estabelecida, de uma maneira ou de outra", exclama em 1770 o autor, repetidamente citado, de *Essay on Trade and Commerce*. E, 66 anos mais tarde, a palavra "ordem" volta a ecoar da boca do dr. Andrew Ure, para quem "ordem" foi o que faltou na manufatura fundada no "dogma escolástico da divisão do trabalho". E acrescenta: "Arkwright criou a ordem"[e].

Ao mesmo tempo, a manufatura nem podia se apossar da produção social em toda a sua extensão, nem revolucioná-la em suas bases. Como obra de arte econômica, ela se erguia apoiada sobre o amplo pedestal do artesanato urbano e da indústria doméstica rural. Sua própria base técnica estreita, tendo atingido certo grau de desenvolvimento, entrou em contradição com as necessidades de produção que ela mesma criara.

Um de seus produtos mais acabados foi a oficina para a produção dos próprios instrumentos de trabalho – e especialmente dos aparelhos mecânicos mais complexos que já começavam a ser utilizados.

"Essa oficina", diz Ure, "exibia a divisão do trabalho em suas múltiplas gradações. A furadeira, o cinzel, o torno tinham, cada um, seus próprios trabalhadores, hierarquicamente articulados conforme o grau de sua habilidade."[f]

Esse produto da divisão manufatureira do trabalho produziu, por sua vez... máquinas. Estas suprassumem [*aufheben*] a atividade artesanal como princípio regulador da produção social. Por um lado, portanto, é removido o motivo técnico da anexação vitalícia do trabalhador a uma função parcial. Por outro, caem as barreiras que o mesmo princípio ainda erguia contra o domínio do capital.